



homakoll 107.1

Быстросхватывающий клей для производства декоративных стеновых панелей и потолочной плитки водно-дисперсионный средневязкий

Предназначен для облицовывания (каширования, ламинирования) поверхностей панелей из ДСП, МДФ, ХДВ, ДВП, ОСП, гипсокартона, ГСП, ГВЛ, СМЛ декоративными пленками на основе полимеров (ПВХ, полипропилена), пластиками CPL и HPL, ламинатом, шпоном натуральным и фан-лайн, экошпоном, пленками на основе бумаг, пропитанных термореактивными смолами с финиш-эффектом.

Свойства

- экологичен, не аллергенен, отсутствует запах и эмиссия вредных веществ в готовом изделии;
- обеспечивает высокое качество поверхности готового изделия;
- обладает повышенной адгезией к различным полимерным материалам;
- образует эластичный клеевой шов;
- может применяться для холодного и горячего прессования;
- не требует спецклеенаносящего оборудования.

Тара и упаковка

Ведро 10 кг, 30 кг; куб 1000 кг.

Основа

Водная полимерная дисперсия.

Технические характеристики

Динамическая вязкость по Брукфильду R6/20 при 20°C.	12000 - 17000 мПа·с
Показатель pH	7,0 – 9,0
Содержание нелетучих веществ	не менее 63%
Продукт пожаро- и взрывобезопасен	

Открытое время

8 -10 мин*.

*На время открытой выдержки большое влияние оказывают рабочие условия, например, температура, влажность, гигроскопичность материала, вязкость и количество наносимого клея.

Способ нанесения

- вальцовыми клеенаносящими станками;
- вручную шпателем, кистью, валиком, клеенамазками ручными с роликом.

- **Расход клея**

90 – 100 г/м²

- **Применение**

Перед облицовыванием материалы должны быть очищены от пыли, жиров, масел и акклиматизированы.

Влажность склеиваемых материалов должна соответствовать техническим требованиям на них, наиболее благоприятная температура склеивания 18 – 23°C.

Не проводить склеивание при температуре ниже +10°C.

Перед применением клей тщательно перемешать.

Облицовывание производится на сырой клеевой слой сразу после нанесения клея. Прессование осуществляется с помощью вальцовых или плосковыклежных гидравлических прессов.

При кашировании (ламинировании) плиты рулонным пленочным материалом рекомендуется использовать вальцовый пресс. Если применяется пресс плоского прессования, поверхность следует обработать катком, чтобы удалить воздушные пузырьки.

Облицовывание на линиях каширования можно производить холодным (при температуре помещения), теплым (при 50-60°C), и горячим (при 70-80°C) способами.

Дальнейшую механическую обработку облицованных плит рекомендуется проводить после выдержки в штабелях не менее 8 часов.

- **Условия хранения и транспортировки**

Не допускать замораживания. Нижний предел температуры 5°C.

Избегать нагревания емкостей выше 30°C.

- **Гарантийный срок хранения**

6 месяцев (в плотно закрытой оригинальной упаковке при температуре от +5°C до +25°C).

- **Примечание**

Остатки клея с изделий, оборудования и инструментов смыть водой, не дожидаясь высыхания.

Если упаковка оставлена открытой на продолжительное время возможно образование пленки на поверхности. Во избежание этого упаковку следует плотно закрывать, если продукт не используется.

- **Важно**

Данные по применению являются ориентировочными. Так как эффективность склеивания зависит от многих факторов, для уточнения условий склеивания необходимо проводить пробные испытания в конкретных условиях производства.

- **Дополнительная информация**

Продукты постоянно совершенствуются.

Просьба обращаться к производителю с отзывами и предложениями.

Возможно изменение отдельных параметров и характеристик продукта в зависимости от конкретного технологического процесса под заказ.